



F 10000956108

(B) (11) KUULUTUSJULKAIKU
UTLAGGNINGSSKRIFT

95610

C (45) Patentti myönnetty

Patent meddelat 26 02 1996

(51) Kv.Ik.6 - Int.cl.6

D 21F 3/00

S U O M I - F I N L A N D**(FI)****Patentti- ja rekisterihallitus
Patent- och registerstyrelsen**

(21) Patentihakemus - Patentansökning

944674

(22) Hakemispäivä - Ansökningsdag

06.10.94

(24) Alkupäivä - Löpdag

06.10.94

(41) Tullut julkiseksi - Blivit offentlig

15.11.95

(44) Nähtäväksipanoni ja kuul.julkaisun pvm. -
Ansökan utlagd och utl.skriften publicerad

15.11.95

(71) Hakija - Sökande

1. Valmet Paper Machinery Inc., Panuntie 6, 00620 Helsinki, (FI)

(72) Keksijä - Uppfinnare

1. Laapotti, Jorma, Raponkuja 6, 40270 Palokka, (FI)

(74) Asiamies - Ombud: Forssén & Salomaa Oy

(54) Keksinnön nimitys - Uppfinningens benämning

Tasauspuristimella varustettu paperikoneen puristinosa
Pressparti med utjämningspress i pappersmaskin

(56) Viitejulkaisut - Anförläda publikationer

FI A 905798 (D 21F 3/00)

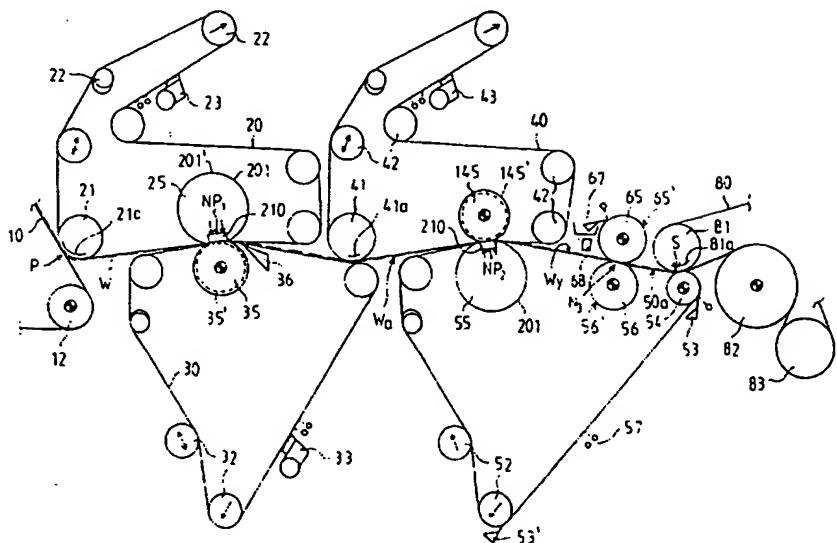
(57) Tiivistelmä - Sammandrag

Keksinnön kohteenon on paperikoneen puristinosa, jonka läpi paperirainalla (W) on suljettu ja tuettu vienti. Puristinosa käsittää ainakin kaksi peräkkäistä erillistä puristinnippia (NP₁,NP₂,N₃;NP₃), joista ainakin ensimmäisessä suoritetaan vedenpoistoa paperirainasta (W), edullisimmin kahden vettä vastaanottavan puristinkudoksen (20,30) välissä. Puristinosan viimeisenä puristinnippina (N₃;NP₃) on edelliseen nippiin (NP₂) nähden erillinen tasauspuristin-nippi (N₃;NP₃), jossa ei suoriteta merkittävää vedenpoistoa. Paperiraina (W) johdetaan tasaus-puristinnipin (N₃;NP₃) kautta sitä edeltävästä vettä poistavalta puristinnipiltä (NP₂) olen-nästiksi vettä vastaanottamattomalla siirtohihnalla (50) sen pääasiallisesti suoralla juoksulla. Tämä juoksu jatkuu tasausnipin (N₃;NP₃) jalkeen pääasiallisesti samansuuntaisena juoksuna (50a), jolla siirtohihnani (50) nopeuserolla tarvittavaa kompensoidaan tasausnipissä (N₃;NP₃) tapahtuva paperirainan (W) konesuuntaista venymistä.

BEST AVAILABLE COPY

95610

Uppfinningen avser ett pressparti i en pappersmaskin, genom vilket pappersbanan (W) har ett slutet och stött drag. Presspartiet innehållar åtminstone två separata pressnyp (NP₁,NP₂,N₃;NP₃) efter varandra, av vilka man åtminstone i den första utför avvattnning av pappersbanan (W), lämpligast mellan två vattenmottagande pressvävnader (20,30). Det sista pressnypet (N₃;NP₃) i presspartiet är ett utjämningspressnyp (N₃;NP₃) som är separat i förhållande till det föregående nypet (NP₂), i vilket utjämningspressnyp man inte utför någon väsentlig avvattnning. Pappersbanan (W) leds via utjämningspressnypet (N₃;NP₃) från det avvattnande pressnypet (NP₂) som föregår detta till en väsentligen vatten-icke-mottagande överföringsvävnad (50) på dess i huvudsak raka lopp. Detta lopp fortsätter efter utjämningsnypet (N₃;NP₃) i huvudsak i ett lopp (50a) med samma riktning, på vilket man med en hastighetsskillnad av överföringsbandet-(50)-kan kompensera maskinriktad tojning av pappersbanan (W) som sker i utjämningsnypet (N₃;NP₃).



Tasauspuristimella varustettu paperikoneen puristinosa
 Pressparti med utjämningspress i pappersmaskin

5

Keksinnön kohteenä on paperikoneen puristinosa, jonka läpi paperi-
 rainalla on suljettu ja tuettu vienti ja joka puristinosa käsittää
 ainakin kaksi peräkkäistä erillistä puristinnippiä, joista ainakin
 ensimmäisessä suoritetaan vedenpoistoa paperirainasta, sopivimmin kah-
 den vettä vastaanottavan puristinkudoksen välissä.

Kaikkien paperi- ja kartonkilaatujen tärkeimpiä laatuvaatimuksia on
 rakenteen tasaisuus sekä mikro- että makromitassa. Paperin, etenkin
 painopaperin rakenteen on oltava myös symmetrinen. Painopaperilta vaa-
 dittavat hyvät painatusominaisuudet tarkoittavat kummankin pinnan sa-
 mantasoista hyvää sileyttä, tasaisuutta ja tiettyjä absorptio-ominais-
 suuksia. Paperin ominaisuuksiin, kuten pinnankarheuden ja tiheyden
 symmetrisyyteen, vaikuttaa huomattavasti paperikoneen puristinosan toi-
 minta, jolla on myös ratkaiseva merkitys paperin poikkiprofiilien ja
 konesuuntaisten profiilien tasaisuuteen.

Paperikoneiden nopeuden nosto tuo ratkaistavaksi uusia ongelmia, jotka
 liittyvät useimmin koneen ajettavuuteen. Nykyisin käytetään nopeuksia
 jopa n. 1500 m/min. Nällä nopeuksilla ns. suljetut puristinosat,
 jotka käsittävät sileäpintaisen keskustelan ympärille sovitettun kompak-
 tin puristustelakombinaation, toimivat yleensä tyydyttävästi. Esimerk-
 kinä näistä puristinosista mainittakoon hakijan "Sym-Press II"TM ja
 "Sym-Press 0"TM -puristinosat.

..
 Puristamalla tapahtuva vedenpoisto on energialoudellisesti edullisem-
 paa kuin haihduttamalla toteutettu vedenpoisto. Tämän vuoksi on syytä
 pyrkiä poistamaan paperiradasta vettä puristamalla niin paljon kuin
 mahdollista, jotta haihduttamalla poistettavan vesimäärän osuus saatai-
 siin mahdollisimman pieneksi. Paperikoneiden nopeuden nosto tuo kuiten-
 kin uusia ennen ratkaisemattomia ongelmia nimenomaan puristamalla ta-
 pahtuvaan vedenpoistoon, koska puristusimpulssia ei voida tunnetuilla
 keinoilla riittävästi nostaa ennen kaikkea sen vuoksi, että suurilla
 nopeuksilla nippiajat jäävät riittämättömän lyhyiksi ja toisaalta pu-

ristuksen huippupainetta ei voida nostaa yli tietyn rajan rainan struktuurin särkymättä.

Ennestään tunnettujen puristinosien yksihuopainen viimeinen puristin-

5 nippi pyrkii tuottamaan etenkin hienopaperilla sekä LWC- ja MWC-pohja-
paperilla huonon karheussymmetrian. Ongelma korostuu, kun puristusim-
pulssi on suuri, kuten pitkänippipuristimella viimeisessä puristinposi-
tiossa. Esim. MWC-pohjapaperilla on hakijan koepaperikoneella saatu
kalanteroimattomana YP/AP-Bendtsen-karheudelle arvo 0,52, kun puristus-

10 kuormitus oli "Sym-Belt S"™ -puristimessa 800 kN/m, puristuskengän
pituus 152 mm ja sileä puristintela oli yksihuopaisen puristinnipin
yläpositiossa. Em. suuri karheusepäsymmetrisyys on rajoituksena puris-
tuskuormituksen suuruudelle, saavutettavalle kuiva-aineepitoisuudelle ja
märkäljuudelle.

15 Esillä olevan eksinnön tyyppillistä sovellusympäristöä, johon eksintöä
ei kuitenkaan ole tarkoitus rajoittaa, esittää hakijan FI-patenttihake-
mus 905798 (jätetty 23.11.1990) ja vastaavat US-hakemukset 07/795,043
ja 08/026,851.

20 On ennestään tunnettu käyttää erilaisten puristinosien, myös pitkä-
nippipuristinosien yhteydessä ns. tasauspuristimia, joilla pyritään ta-
soittamaan edellä mainittua karheusepäsymmetrisyyttä. Näiden tunnettu-
jen tasauspuristimien osalta viitataan esim. hakijan FI-patenttiin

25 64823, J.M. Voith GmbH:n DE-hakemusjulkaisuun 4321406 Al ja Sulzer-
Escher Wyss GmbH:n DE-hyödyllisyysmalliin G 9206340.3. Edellä esite-
tyistä julkaisuista ennestään tunnetuilla tasauspuristimilla ei ole
kuitenkaan voitu ratkaista tyydyttävästi karheusepäsymmetrisyyteen
liittyviä ongelmia, etenkään rainan tuetun siirron yhteydessä. Edellä

30 esitetyistä viitejulkaisuista lähitien eksintöä sivuaa em. DE-hyödylli-
syysmalli, etenkin sen kuviossa 12 esitetty sovellusmuoto. Kyseisessä
kuviossa 12 esitetyssä tasauspuristimessa tasauspuristimen 5/11 alapu-
ristintela 11 kaareuttaa siirtoihinnaa 12 ja rainaa huomattavan suuressa
kulmassa ja saman alapuristintelan 11 yhteyteen on lisäksi muodostettu

35 imutelan avulla rainan siirtonippi. Näin ollen kyseisessä rakenteessa
ei ole mahdollista käyttää hyväksi nopeuseroja, joilla voitaisiin rai-

naa kiristää tasauspuristimen 5/11 jälkeen siinä tapahtuvan rainan venymisen vaikutusten eliminoimiseksi. Lisäksi em. rakenteessa jyrkkä suunnanmuutoskulma aralla alueella välittömästi tasauspuristimen jälkeen rajoittaa puristimen toimintanopeutta.

5

Esillä olevan keksinnön tarkoituksesta onkin näiden epäkohtien välittäminen sekä keksintöön lähitien liittyvän tekniikan tason edelleenkehittäminen.

10 Edellä esitettyihin ja myöhemmin selviäviin päämääriin pääsemiseksi keksinnölle on pääasiallisesti tunnusomaista se, että puristinosan viimeisenä puristinnippinä on edelliseen nippiin nähden erillinen tasauspuristinnippi, jossa ei suoriteta olennaista vedenpoistoa, että paperiraina on johdettu tasauspuristinnipin kautta sitä edeltävältä 15 vettä poistavalta puristinnipiltä olennaisesti vettä vastanottamattomalla siirtohihnalla sen pääasiallisesti suoralla juoksulla, joka jatkuu tasausnipin jälkeen pääasiallisesti samansuuntaisena juoksuna, jolla on siirtohihnан nopeuserolla kompensoitavissa tasausnipissä tapahtuva paperirainan konesuuntaista venymistä.

20

Keksinnössä siirretään raina puristinosan viimeisestä vettä poistavasta nippistä, sopivimmin pitkänipistä, siirtohihnalla suoraviivaisena juoksunsa tasoituspuristimen läpi niin, että mainitun siirtohihnhan ja rainan yhteenen juoksu jatkuu tasoitusnipin jälkeenkin olennaisesti suorana juoksuna. Tällä tasoitusnipin jälkeisellä siirtohihnhan ja rainan suoralla juoksulla voidaan siirtohihnnaa jossain määrin venyttää niin, että saadaan kompensoiduki tasoituspuristimessa tapahtuva rainan venyminen ja pidetyksi raina kireällä ja luotettavasti kiinni siirtohihnalla. Siirtohihnhan ja rainan suoralle juoksulle voidaan järjestää myös edullisesti kupera imusiirtosektori, jossa raina saadaan luotettavasti siirretyksi paperikoneen kuivatusosan kuivatusviiralla mahdollisimman pienä suunnanmuutoskulmaa käyttäen.

Keksinnön edullisimmassa sovellusmuodossa käytetään tasoituspuristimes-35 sa erityistä tasoitusnauhasilmukkaa, jonka pinta- ja elastisuusominaisuuksilla voidaan optimoida tasoituspuristimen toiminta sekä varmistaa

se, että tasoituspuristimen jälkeen raina seuraa samaa siirtonauhaa, jolla se on tuotu tasoituspuristimeen ja viety sen läpi mahdollisimman suoraviivaisena juoksuna.

5 Seuraavassa eksintöä selostetaan yksityiskohtaisesti viittaamalla oheisen piirustuksen kuvioissa esitettyihin eksinnön eräisiin soveltuksesimerkkeihin, joiden yksityiskohtiin eksintöä ei ole mitenkään ahtaasti rajoitettu.

10 Kuvio 1 esittää kaaviollisena sivukuvana rainan tuetulla siirrolla varustettua puristinosaa, jossa on telanippityyppinen tasauspuristin.

Kuvio 2 esittää kuvioita 1 vastaavasti eksinnön mukaista puristinosaa, jossa telanippityyppisen tasauspuristimen läpi kulkee kuvioon 1 nähdien 15 lisäksi puristushihna.

Kuvio 3A esittää kuvioita 1 ja 2 vastaavalla tavalla sellaista eksinnön mukaista puristinosaa, jossa on tasauspuristimena pitkänippipuristin.

20 Kuvio 3B esittää kuvion 3A mukaisen puristinosan pitkänippi-tasauspuristimen erästä modifikaatiota.

Kuvio 4A esittää kuvion 3 mukaisen puristinosan sellaista variaatiota, 25 jossa tasauspuristimena toimiva pitkänippipuristin on varustettu erilisellä puristushihnasilmukalla.

Kuvio 4B esittää kuvion 4A mukaisen puristinosan pitkänippi-tasauspuristimen erästä modifikaatiota.

30 Kuvio 5 esittää kuvioihin 1-4 nähdien erästä vaihtoehtoista ratkaisua rainan viemiseksi siirtohihnalta kuivatusosalle.

35 Aluksi selostetaan kuvioiden 1-4 mukaisten puristinosageometrioiden yhteyiset ennestään tunnetut rakennepiirteet. Kuvioiden 1-4 mukaisesti paperi- tai kartonkikoneen suljetulla rainan W viennillä puristinosa

käsittää ensimmäisen vettä vastaanottavan yläkudoksen 20, jolle raina W siirretään pick-up-telan 21 imuvyöhykkeellä 21a pick-up-kohdassa P muodostusviiralta 10, jonka paluujuoksu alkaa viiran vetotelalta 12. Kuvioiden 1-4 mukaisesti puristimessa on kaksi peräkkäistä, rainasta W 5 tehokkaasti vettä poistavaa puristusnippiä NP₁ ja NP₂, joiden välillä rainalla W on täysin suljettu lähes suoraviivainen vienti niin, että se on koko ajan kudoksen kannattamana. Molemmat mainitut nippit NP₁ ja NP₂ ovat ns. pitkänippejä, joiden puristusvyöhyke on ollenaisesti pitempi kuin normaalilin terävän telanipin.

10 Kuvioissa 1-4 ensimmäinen yläkudos 20 on ohjaus-, kiristys- ja johtotelojen 22 ohjaama sekä kunnostuslaitteiden 23 kunnostama. Ensimmäiseen pitkänippiin NP₁ kuuluu vettä vastaanottava alakudos 30, joka on ohjaus-, kiristys- ja johtotelojen 32 ohjaama sekä kunnostuslaitteiden 33 15 kunnostama. Ensimmäinen pitkänippi NP₁ samoin kuin toinen pitkänippi NP₂ on toteutettu esim. hakijan "Sym Belt Press"™-puristimella, jonka rakenteen yksityiskohdat selviävät esim. hakijan FI-patentihakemuksen 905798 kuvioista 10. Puristimen rakenne on pääpiirteittäin sellainen, että pitkänippi NP₁ muodostuu taipuisasta letkuvaipasta 201 ja vasta- 20 telasta 35. Letkuvaipan 201, joka vedenpoistokudoslenkin 20 sisällä on edullisimmin onsipinnalla 201' varustettu, sisällä on hydrostaattisesti ja/tai -dynaamisesti voideltu liukukenkä 210, jonka yhteydessä elevat hydrauliset kuormituslaitteet painavat liukukenkää 210 onsipintaista 35' vastateliaa 35 vasten. Vastatela 35 on onsipintainen 35' puris- 25 tintela esim. hakijan taipumasäädetty "Sym-Z Roll"™.

Kuvioiden 1-4 mukaisesti puristinosaan kuuluu toinen yläkudos 40, jolle raina W siirretään suljettuna lähes suoraviivaisena vientinä imutelan 41 imuvyöhykkeen 41a avulla. Ensimmäisen nippin NP₁ jälkeen varmistetaan se, 30 että raina W seuraa ensimmäistä alakudosta 30 imulaatikon 36 tai vastaan foilijärjestelyn avulla. Toinen yläkudos 40 on ohjaus-, kiristys- ja johtotelojen 42 ohjaama sekä kunnostuslaitteiden 43 kunnostama.

Toisessa pitkänipissä NP₂ pitkänippitela 55 on alapuolella siirtohihnan 35 50 silmukan sisällä ja yläpuolisena vastatela on onsipinnalla 145' varustettu taipumasäädetty puristustela 145, joka on toisen yläpuolisen

puristuskudoksen 40 silmukan sisällä. Myös pitkänippitelan 55 hihna-vaippa 201 voi olla onsipintainen ja onsipinta on edullinen etenkin hieman läpäisevän siirtoihnan 50 yhteydessä. Keksinnössä siirtoihna 50 kulkee viimeisen vettä poistavan puristinnipin NP_2 ja tasoituspuris-5 tinnipin N_3, NP_3 kautta lähes suoraviivaisena juoksuna. Siirtoihna 50 on johto- ja kiristystelojen 52 ja vetotelan 54 ohjaama sekä kaapimien 53 ja 53' sekä pesusuihkujen 57 kunnostama.

10 Keksinnön mukaisesti on puristinosan viimeisen pitkänipin NP_2 jälkeen järjestetty siirtoihnan yhteyteen tasoitusnippi $N_3; NP_3$, jonka jälkeen raina W viedään lähes suoraviivaisena suljettuna vientinä siirtoihnal-15 la 50 siirtokohtaan S ja edelleen kuivatusviiralle 80. Koska viimeisessä pitkänipissä NP_2 on alapuolisena elementtinä vettä olennaisesti vastaanottamaton suhteellisen sileää siirtoihna 50 ja yläpuolisena 15 elementtinä vettä vastaanottava "karheampi" puristuskudos 40 kuten puristushuopa, tulee pakostakin nipin NP_2 jälkeen rainan W yläpinnan W_y karheus olennaisesti suuremmaksi kuin alapinnan W_a karheus. Karheuseroa tasoitetaan eksinnön mukaisella tasausnippillä $N_3; NP_3$ puristamalla rainan W yläpuolta W_y sileää pintaan 65'; 60; 201 vasten.

20 Kuvion 1 mukaisesti tasauspuristinnippi N_3 on muodostettu yläpuolisen sileällä pinnalla 65' varustetun puristintelan 65 ja alapuolisen si-25 leällä tai onsipinnalla 56' varustetun puristintelan 56 väliin. Yläte-15 lan 65 sileän pinnan 65' pintaenergia ja adheesio on valittu huomatta vasti pienemmäksi kuin siirtoihnan 50 ulkopinnan, joten raina W seuraa siirtoihnaa 50 nipin N_3 jälkeen. Sileäpintaisen ylätelan 65 puhdistuk-30 seen ja hylynpoistoon käytetään kaavinta, pesusuihkuja ja hylkykourua 67. Puristintela 65 voi olla lämmitetty ennestään tunnetuilla lämmitys- laitteilla 68, joista esimerkkeinä ovat sisäpuolinens höyrylämmitys, poratun vaipan kuumavesilämmitys ja ulkopuolinens infra- tai induktio- lämmitys. Puristintelan 65 pinnan korotettu lämpötila tehostaa rainan W ko. telan puoleisen pinnan karheuden silentymistä.

35 Kuvion 2 mukainen tasauspuristinnippi N_3 on myös telatyypinen. Nipin N_3 kautta on yläpuolitse järjestetty kulkemaan erityinen läpäisemätön ja vettä vastaanottamaton tasaushihna 60, jonka ulkopinta on varsin sileä.

Tasaushihna 60 on ohjaus- ja kiristystelojen 61 ja johtotelojen 62 ohjaama. Tasaushihnan 60 ulkopinnan pintaenergia ja adheesi rainaan W on pienempi kuin siirtohihnhan 50 ulkopinnan, joten raina W nipin N₃ jälkeen seuraa siirtohihnna 50. Tasaushihnan 60 puhdistukseen ja hylynpoistoon käytetään kaavinta, pesusuihkua ja hylkykourua 67, johtotelan 62 kaavinta ja kourua 67'. Myös tasaushihnan 60 pintalämpötilaa voidaan korottaa esim. infrakuumentimen 68' avulla.

Kuviossa 3A puristinnipin NP₂ jälkeen oleva tasauspuristinnippi NP₃ on pitkänippityyppinen. Pitkänippi NP₃ muodostuu yläpuolisen pitkänippitelan 165 ja alapuolisen sileällä pinnalla 56' varustetun puristintelan 56 välille. Pitkänippivöhky muodostuu puristuskengän 210 ja telapinan 56' välille. Telassa 165 on sileällä ulkopinnalla varustettu letkuvaippa 201, jonka pintaenergia on pienempi kuin siirtohihnhan 50 ulkopinnan niin, että raina W seuraa nipissä NP₃ tapahtuvan tasausvaiheen jälkeen alapuolista siirtohihnnaa 50. Letkuvaipan 201 puhdistukseen ja hylynpoistoon käytetään kaavinta, pesusuihkua ja hylkykourua 67. Myös letkuvaipan 201 pintalämpötilaa voidaan korottaa esim. infrakuumentimen 68' avulla.

Kuviossa 3B on esitetty eräs modifikaatio kuvion 3A mukaisesta tasauspuristinnipistä NP₃. Kuvion 3B mukainen tasausnippi NP₃ eroaa kuviossa 3A esitetystä vastaavasta tasauspuristinnipistä NP₃ siinä, että kuviossa 3B letkuvaipalla 201 varustettu pitkänippitela 165 on alapuolella eli siirtohihnnsilmukan 50 sisällä ja sileällä pinnalla 56' varustettu "jäykkä" puristintela 56 yläpuolella. Yläpuolinen puristintela 56 on varustettu infrakuumentimella 68', kaapimella, pesusuihkulla ja niiden yhteydessä olevalla hylkykourulla 67.

Kuviossa 4A tasauspuristinnippi NP₃ on myös pitkänippityyppinen. Nipissä NP₃ on alatelana 155 sileällä letkuvaipalla 201 varustettu tela ja ylätelana sileällä pinnalla 65' varustettu puristintela 65, jonka ympärille lisäksi on järjestetty nipin NP₃ kautta kulkeva edellä esitetyn kaltainen tasaushihna 60. Tasaushihna 60 on johtotelojen 62 ja ohjaus- ja kiristystelojen 61 ohjaama. Tasaushihnan 60 sileällä ulkopinnalla on pienempi pintaenergia kuin siirtohihnhan 50 ulkopinnalla niin, että

nipin NP₃ jälkeen raina W seuraa siirtohihnnaa 50. Tasaushihnan 60 puhdistukseen ja hylynpoistoon käytetään kaavinta, pesusuihkuja ja hylkikourua 67. Myös johtotelalla 62 on kaavin ja sen yhteydessä kouru 67'.

5 Kuviossa 4B on esitetty eräs modifikaatio kuvion 4A mukaisesta pitkänippi-tasauspuristimesta NP₃. Kuvio 4B eroaa pitkänipin NP₃ osalta kuviossa 4A esitetystä vastaavasta pitkänippistä siinä, että kuviossa 4B alapuolisena puristuskomponenttina on sileällä pinnalla 65' varustettu "jäykkä" puristintela 65, joka on täten siirtohihnناسilmukan 50 sisällä.

10 Tasauspuristinnipin NP₃ yläpuolisena puristuskomponenttina on sileällä letkuvaipalla 201 varustettu pitkänippitela 155, jonka ympäri kulkee kuviota 4A vastaavasti järjestetty tasaushihna 60, jonka jälkimmäinen johtotela 62a on sopivimmin käytetty tela.

15 Raina W siirretään kolmannen nipin N₃;NP₃ jälkeen alakudoksella 50 koveralle siirtosektorille S, jossa on imutelan 81 imuvyöhyke 81a, jonka avustuksella raina W siirretään suljettuna ja lähes suorana vienitinä kuivatusviiralle 80.

20 Keksinnön mukaisesti sovitetuissa tasauspuristimessa N₃;NP₃ on olenaisesti uutena piirteenä se, että tasauspuristimen N₃;NP₃ jälkeen siirtohihna 50 kulkee huomattavan pitkänä suorana juoksuna 50a siirtohihnnaan vetotelalle 54. Kuvioihin on merkitty eri telojen oleellisimmat käytönpisteet. Myös muita käyttöpisteitä voi olla esim. pick-up-telalla ja 25 siirtoimutelalla. Vetotelan 54 käytön nopeuden säädöllä voidaan siirtohihnnaan 50 tasausnippin N₃;NP₃ ja vetotelan 54 välistä osuutta 50a venytää niin, että saadaan kompensoiduki siirtonipissä N₃;NP₃ tapahtuva rainan W venyminen ja pidettyä rainan W juoksu kireällä tasausnippin N₃ jälkeen. Kyseisellä siirtohihnnaan 50 ja rainan W yhteisellä suoralla 30 juoksulla 50a on myös se etu, että sille voidaan järjestää kovera imu-siirtovyöhyke S, jolla raina W siirretään luotettavasti ja lähes suoraviivaisesti kuivatusviiralle 80. Tasauspuristimen vaikutusta rainan W karheuden tasaukseen voidaan säädellä myös rainaa W puristavien pintojen kovuksilla. Kovemman materiaalin karheuden pienennyskyky on parempi kuin pehmeämmän materiaalin.

35

Kuten edellä esitetystä selviää on rainalla W suljettu ja tuettu vienti sen siirtyessä muodostusviiran 10 pick-up-kohdasta P kohtaan S, jossa se siirretään kuivatusosan kuivatusviiralle 80 ja edelleen tuettuna yksiviiravientinä ainakin ensimmäisen kuivatusryhmän läpi. Se, että

5 raina W kunkin nipin jälkeen seuraa sitä eteenpäin kuljettamaan tarkoitettua kudosta, varmistetaan erilaisilla imu- tai foililaitteilla, puristinkudosten peittokulmilla ja/tai kudosten adheesio-ominaisuksil- la. Näistä laitteista on kuvioissa esitetty imulaatikot 36.

10 Kuviossa 5 on esitetty eräs edullinen ja kuvioihin 1-4 nähden vaihtoehtoinen ratkaisu rainan W viemiseksi tasauspuristinnipin N₃ jälkeen siirtohihnalta 50 kuivatusosan kuivatusviiralle 80 ja sillä edelleen kuivatusosan ensimmäisen yksiviiravientiryhmän läpi. Kuvio 5 esittää sovellusta kuvion 1 mukaisen tasausnippin N₃ yhteydessä, mutta korostet-
15 takoon, että kuvion 5 mukainen rainan W suljettu vienti soveltuu yhtä hyvin käytettäväksi kuvioiden 2, 3 ja 4 mukaisissa puristinosissa.

Kuvion 5 mukaisesti tasausnippin N₃ jälkeen siirtohihna 50 on johdettu käytöllä varustetun johtotelan 54a yli. Kuivatusviira 80 on ohjattu 20 asemaltaan säädettävällä (nuoli V) johtotelalla 85 sivuamaan johtotelaa 54a ja sen pällä olevaa rainaa W siirtosektorissa α . Siirtosektorilla α kuivatusviira 80 painaa rainaa W johtotelaa 54a vasten, jolloin raina W siirtyy luotettavasti adhessiivisemmalle kuivatusviiralle 80 ja erka-nee siirtohihnasta 50. Siirtosektorin α jälkeen kuivatusviira 80 ja 25 raina W on johdettu kääntösylingerin 83a, sopivimmin hakijan tavaramer-killä VAC-ROLL™ markkinoiman imusylingerin, yli. Kääntösylingerin 83a ulkopuolinen uritettu vaippapinta 84 on alipaineistettu. Kääntösylingerin 83a ja kuivatusviiran 80 siirtosektorin α jälkeiseen sulkeutuvaan nippitilaan NC indusoituvien ylipaineiden estämiseksi ko. nippitilaan 30 NC on järjestetty alipaineen tuottava puhalluslaatikko 86, esim. hakijan tavaramerkillä UNO RUN BLOW BOX™ markkinoima puhalluslaatikko tai vastaava. Siirto-sektorin α suuruus on järjestetty sopivimmin säädettä-väksi johtotelan 85 asentoa muuttamalla (nuoli V). Päänvientiasennossa 35 sektorin α suuruus valitaan yleensä alueelta $\alpha \approx 5\ldots45^\circ$ ja jatkuvan ajon aikana $\alpha \approx 0\ldots15^\circ$. Johtotelan 85 siirto voidaan järjestää sinänsä tunnetusti esim. hydraulisilla tai pneumaattisilla sylintereillä.

Kuvioista 1-4 on välittömästi pääteleväissä, että puristettavan rainan W kulku on puristusosan läpi hyvin suoraviivainen ilman suurempia mutkia. Rainan lähes suoraviivaisen kulkureitin ansiosta siihen kohdistuvat dynaamiset voimat jäävät riittävän alhaisiksi tarkoituksesta katkon 5 riskin minimoimiseen. Rainan W suunnanmuutoskulman suuruus on edullisessa sovellusmuodoissa alueella $5\dots 30^\circ$ ja yleensä $< 15^\circ$. Poikkeuksen tästä voi muodostaa pick-up-tela 21 ja sen imuvyöhyke, jossa voidaan käyttää paikallisesti suurtakin alipainetta.

10 Edellä selostetuissa puristinkonstruktioissa toteutuu paperirainan W lähes suoraviivainen suljettu vienti niin, että rainaan W kohdistuvat dynaamiset voimat ja katkoriskit on voitu minimoida. Näin ollen ajettavuus on tyydyttävä suurillakin nopeuksilla (30-40 m/s). Lisäksi käytetäessä keksinnön mukaisessa puristinosassa letkuteloilla toteutettuja 15 pitkänippejä NP_1 ja NP_2 on voitu varmistaa riittävä vedenpoistokapasi-teetti ja kuiva-aine suurillakin nopeuksilla ilman, että rainaan W kohdistetaan liian suuren huippupaineen omaavia puristusvaiheita.

Keksintöä voidaan soveltaa myös muissakin rainan tuetulla siirrolla 20 varustetuissa puristinosissa kuin edellä esimerkinomaisesti esitetyissä. Eräs vaihtoehtoinen keksinnön sovellusympäristö on esim. tavaramerkillä "Center-Belt"™ markkinoitu puristinosa.

Seuraavassa esitetään patenttivaatimukset, joiden määrittelemän keksinnöllisen ajatuksen puitteissa keksinnön eri yksityiskohdat voivat vaihdella ja poiketa edellä vain esimerkinomaisesti esitetystä.

Patenttivaatimukset

1. Paperikoneen puristinosa, jonka läpi paperirainalla (W) on suljettu ja tuettu vienti ja joka puristinosa käsittää ainakin kaksi peräkkäistä erillistä puristinnippiä (NP₁,NP₂,N₃;NP₃), joista ainakin ensimmäisessä suoritetaan vedenpoistoa paperirainasta (W), sopivimmin kahden vettä vastaanottavan puristinkudoksen (20,30) välissä, tunnettu siitä, että puristinosan viimeisenä puristinnippinä (N₃;NP₃) on edelleen nippiin (NP₂) nähden erillinen tasauspuristinnippi (N₃;NP₃), jossa ei suoriteta olennaista vedenpoistoa, että paperiraina (W) on johdettu tasauspuristinnipin (N₃;NP₃) kautta sitä edeltävältä vettä poistavalta puristinnipiltä (NP₂) olennaisesti vettä vastaanottamattomalla siirtohihnalla (50) sen pääasiallisesti suoralla juoksulla, joka jatkuu tasausnipin (N₃,NP₃) jälkeen pääasiallisesti samansuuntaisena juoksuna (50a), jolla on siirtohihnan (50) nopeuserolla kompensoitavissa tasausnipissä (N₃,NP₃) tapahtuva paperirainan (W) konesuuntaista venymistä.
2. Patenttivaatimuksen 1 mukainen puristinosa, tunnettu siitä, että tasausnipin (N₃,NP₃) jälkeiselle siirtohihnan (50) ja paperirainan (W) suoralle juoksulle (50a) on järjestetty siirtohihnan paperipuolen pinnan suhteen kovera siirtosektori (S) ennen siirtohihnan vetotelaa (54), jolla siirtosektorilla (S) paperiraina (W) siirretään siirtohihnalta (50) kuivatusosan kuivatusviiralle (80) mahdollisimman pienä käänökulmaa käyttäen.
- 25 3. Patenttivaatimuksen 1 tai 2 mukainen puristinosa, tunnettu siitä, että tasausnippi (N₃) on muodostettu kahden sileäpintaisen (56',65') puristintelan (56,65) välille (kuvio 1).
- 30 4. Jonkin patenttivaatimuksen 1-3 mukainen puristinosa, tunnettu siitä, että tasausnipin (N₃) läpi on järjestetty kulkemaan paperirainan (W) karheamman pinnan (W_y) puolella tasausnauhasilmukka (60), joka on johto- ja kiristystelojen (61,62) ohjaama (kuvio 2).

5. Patenttivaatimuksen 1 tai 2 mukainen puristinosa, tunnettu siitä, että tasauspuristimena on pitkänippipuristin (NP₃) (kuviot 3A, 3B ja 4A, 4B).

5 6. Patenttivaatimuksen 5 mukainen puristinosa, tunnettu siitä, että pitkänippi-tasauspuristin (NP₃) on muodostettu paperirainan (W) karheamman pinnan (W_y) puolelle järjestetystä puristuskengän tai -kenkäsarjan (210) kuormittamasta sileäpintaisesta letkutelasta (165) ja sitä vastassa siirtohihnasilmukan (50) sisälle sijoitetusta puristintelasta 10 (56) (kuvio 3A).

7. Patenttivaatimuksen 5 mukainen puristinosa, tunnettu siitä, että pitkänippi-tasauspuristin (NP₃) on muodostettu paperirainan (W) karheamman pinnan (W_y) puolelle järjestetystä sileäpintaisesta (56') 15 puristintelasta (56) ja sitä vastassa toimivasta, siirtohihnasilmukan (50) sisälle sijoitetusta puristinkengän tai -kenkäsarjan (210) kuormittamasta sileäpintaisesta letkutelasta (165) (kuvio 3B).

8. Patenttivaatimuksen 5 mukainen puristinosa, tunnettu siitä, 20 että pitkänippi-tasauspuristin (NP₃) on muodostettu siirtohihnasilmukan (50) sisälle sovitetusta letkutelasta (155) ja sitä vastassa paperirainan (W) karheamman pinnan (W_y) puolella olevasta puristintelasta (65), jonka ympärille on järjestetty tasausnauhasilmukka (60) (kuvio 4A).

25 9. Patenttivaatimuksen 5 mukainen puristinosa, tunnettu siitä, että pitkänippi-tasauspuristin (NP₃) on muodostettu siirtohihnasilmukan (50) sisälle sovitetusta puristintelasta (165) ja sitä vastassa paperirainan (W) karheamman pinnan (W_y) puolella olevasta letkutelasta (155), jonka ympärille on järjestetty tasausnauhasilmukka (60) (kuvio 4B).

30 10. Jonkin patenttivaatimuksen 1-9 mukainen puristinosa, tunnettu siitä, että mainitun siirtohihnasilmukan (50) kulkusuunta on viimeisen vettä poistavan puristinnipin (NP₂) ja tasausnipin (N₃;NP₃) välillä pääsuunnaltaan vaakasuuntainen niin, että paperiraina (W) siirretään siirtohihnan (50) yläpinnalla olennaisesti suorana juoksuna viimeiseltä vettä poistavalta puristinnipiltä (NP₂) tasauspuristinnipin 35

(N₃,NP₃) jälkeen ja edelleen olennaisesti saman suuntaisena suorana juoksuna siirtovyöhykkeelle (S), jossa paperiraina (W) siirretään kuivatusosan kuivatusviiralle (80).

5 11. Jonkin patenttivaatimuksen 1-10 mukainen puristinosa, tunnettu siitä, että tasauspuristinnipin (N₃;NP₃) paperirainan (W) karheampaa puolta (W_y) vasten olevan sileän puristinelementin lämpötila on korotettu paperirainan (W) kyseisen pinnan karheuden pienentämisen tehostamiseksi.

10

12. Jonkin patenttivaatimuksen 1-11 mukainen puristinosa, tunnettu siitä, että paperirainan (W) karheampi puoli (W_y) on puristettu tasauspuristimessa (N₃;NP₃) materiaalilla, jonka kovuus on suurempi kuin paperirainan (W) sileämän puolen puristusmateriaalin kovuus.

15

13. Jonkin patenttivaatimuksen 1-12 mukainen puristinosa, tunnettu siitä, että paperirainan (W) siirtämiseksi tasauspuristinnipin (N₃;NP₃) jälkeen siirtohihnalta (50) kuivatusosan kuivatusviiralle (80) mainittu kuivatusviira (80) on järjestetty sivuamaan siirtohihnan (50) johtotelaa (54a) tietyssä sektorissa (α), jolla sektorilla (α) raina (W) on siirtyvä siirtohihnalta (50) kuivatusviiralle (80), joka on sopivimmin kuivatusosan ensimmäisen yksiviiravientiryhmän kuivatusviira.

25 14. Patenttivaatimuksen 13 mukainen puristinosa, tunnettu siitä, että mainittu siirtosektori (α) on järjestetty kuivatusviiran (80) johtotelan (85) asemaa muuttamalla (V) säädettäväksi päänvientiasentoon, sopivimmin alueelle $\alpha \approx 5^\circ \dots 45^\circ$, ja jatkuvan ajon asentoon, sopivimmin alueelle $\alpha \approx 0^\circ \dots 15^\circ$.

30

15. Patenttivaatimuksen 13 tai 14 mukainen puristinosa, tunnettu siitä, että mainitun siirtosektorin (α) jälkeen kuivatusviira (80) ja sen kannatuksessa oleva paperiraina (W) on johdettu alipaineistetulla urapinnalla (84) varustetun käänöimiusylinterin tai -telan (83a) yli 35 kuivatusosan ensimmäiselle kuivatussylinterille (82).

95610

14

16. Jonkin patenttivaatimuksen 13-15 mukainen puristinosa, t u n -
n e t t u siitä, että mainitun siirtosektorin (a) jälkeiseen käantö-
sylinteriin (83a) ja kuivatusviiran (80) väliseen sulkeutuvaan nippi-
tilaan (NC) indusoituvien rainan (W) tukikontaktia häiritsevien ylipai-
5 neiden syntymisen estämiseksi tai vähentämiseksi mainitun nippitilan
(NC) yhteyteen on järjestetty puhalluslaatikko (86).

Patentkrav

1. Pressparti i pappersmaskin, genom vilket pappersbanan (W) har ett slutet och stött drag och vilket pressparti innehåller åtminstone två separata pressnyp (NP₁,NP₂,N₃;NP₃) efter varandra, av vilka man åtminstone i den första utför avvattnning av pappersbanan (W), lämpligast mellan två vattenmottagande pressvävnader (20,30), kännetecknat därav, att det sista pressnypet (N₃;NP₃) i presspartiet är ett utjämningspressnyp (N₃;NP₃), som är separat i förhållande till det föregående nypet (NP₂), i vilket utjämningspressnyp man inte utför någon väsentlig avvattnning, att pappersbanan (W) letts via utjämningspressnypet (N₃;NP₃) från det avvattnande pressnypet (NP₂) som föregår detta till en väsentligen vatten-icke-mottagande överföringsvävnad (50) på dess i huvudsak raka lopp, som fortsätter efter utjämningsnypet (N₃,NP₃)
15 i huvudsak i ett lopp (50a) med samma riktning, på vilket man med en hastighetsskillnad av överföringsbandet (50) kan kompensera maskinriktnad töjning av pappersbanan (W) som sker i utjämningsnypet (N₃,NP₃).
2. Pressparti enligt patentkrav 1, kännetecknat därav, att på det raka loppet (50a) av överföringsbandet (50) efter utjämningsnypet (N₃,NP₃) och av pappersbanan (W) har anordnats en överföringssektor (S) som är konkav i förhållande till den mot papperet belägna ytan av överföringsbandet före dragvalsen (54) för överföringsbandet, på vilken överföringssektor (S) pappersbanan (W) överförs från överförsbandet (50) till torkningsviran (80) av presspartiet genom att använda en så liten svängvinkel som möjligt.
3. Pressparti enligt patentkrav 1 eller 2, kännetecknat därav, att utjämningsnypet (N₃) är utformat mellan två pressvalsar (56',65') med slät yta (56,65) (figur 1).
4. Pressparti enligt något av patentkraven 1-3, kännetecknat därav, att genom utjämningsnypet (N₃) har anordnats att löpa, på den grovare ytans (W_y) sida av pappersbanan (W), en utjämningsbandslinga (60), som styrs av led- och spänningsvalsar (61,62) (figur 2).

5. Pressparti enligt patentkrav 1 eller 2, kännetecknat därav, att utjämningspressen utgörs av en långnyppress (NP_3) (figurerna 3A, 3B och 4A, 4B).

5 6. Pressparti enligt patentkrav 5, kännetecknat därav, att långnyp-utjämningspressen (NP_3) är utformad av en slangvals (165) med slät yta som belastas av en pressko eller -skoserie (210) som anordnats på den grovare ytans (W_y) sida av pappersbanan (W) och av en pressvals (56) som anordnats mittemot denna innanför överföringsbandslingan (50) 10 (figur 3A).

7. Pressparti enligt patentkrav 5, kännetecknat därav, att långnyp-utjämningspressen (NP_3) är utformad av en pressvals (56) med slät yta (56') anordnad på den grovare ytans (W_y) sida av pappersbanan 15 (W) och av en slangvals (165) med slät yta som belastas av en pressko eller -skoserie (210) som anordnats innanför överföringsbandslingan (50) och fungerar mittemot denna (figur 3B).

8. Pressparti enligt patentkrav 5, kännetecknat därav, att 20 långnyp-utjämningspressen (NP_3) är utformad av en slangvals (155) som anordnats innanför överföringsbandslingan (50) och av en pressvals (65) på den grovare ytans (W_y) sida av pappersbanan (W), kring vilken pressvals (65) anordnats en utjämningsbandslinga (60) (figur 4A).

25 9. Pressparti enligt patentkrav 5, kännetecknat därav, att långnyp-utjämningspressen (NP_3) är utformad av en pressvals (165) som anordnats innanför överföringsbandslingan (50) och av en slangvals (155) på den grovare ytans (W_y) sida av pappersbanan (W) som är mittemot denna, kring vilken slangvals (155) anordnats en överföringsbandslinga 30 (60) (figur 4B).

10. Pressparti enligt något av patentkraven 1-9, kännetecknat därav, att lopriktningen av nämnda överföringsbandslinga (50) är mellan det sista avvattnande pressnypet (NP_2) och utjämningsnypet 35 ($N_3;NP_3$) i huvudsak vågrätt riktad, så att pappersbanan (W) överförs på den övre ytan av överföringsbandet (50) väsentligen som ett rakt lopp

från den sista avvattnande pressnypet (NP_2) efter utjämningspressnypet (N_3, NP_3) och vidare väsentligen i samma riktning som ett rakt lopp till en överföringszon (S), där pappersbanan (W) överförs till torkningsviran (80) av torkningspartiet.

5

11. Pressparti enligt något av patentkraven 1-10, kännetecknadt därav, att temperaturen på det släta presselementet mot den grovare sidan (W_y) av pappersbanan (W) av utjämningspressnypet ($N_3; NP_3$) är höjd för att effektivera minskningen av grovheten av ifrågavarande 10 yta av pappersbanan (W).

12. Pressparti enligt något av patentkraven 1-11, kännetecknadt därav, att den grovare sidan (W_y) av pappersbanan (W) är pressad i utjämningspressen ($N_3; NP_3$) med material, vars hårdhet är större än 15 hårdheten på pressmaterialet av den slätare sidan av pappersbanan (W).

13. Pressparti enligt något av patentkraven 1-12, kännetecknadt därav, att för att överföra pappersbanan (W) efter utjämningspressnypet ($N_3; NP_3$) från överföringsbandet (50) till torkningsviran (80) 20 av torkningspartiet är nämnda torkningsvira (80) anordnad att tangera ledvalsen (54a) av överföringsbandet (50) i en given sektor (α), på vilken sektor (α) banan (W) överförs från överföringsbandet (50) till torkningsviran (80), som lämpligast utgörs av torkningsviran av den första gruppen med enkelt viradrag av torkningspartiet.

25

14. Pressparti enligt patentkrav 13, kännetecknat därav, att nämnda överföringssektor (α) är anordnad att kunna regleras genom ändring (V) av läget på ledvalsen (85) av torkningsviran (80) till ett spetsdragningsläge, lämpligast inom området $\alpha \approx 5^\circ \dots 45^\circ$, och till ett 30 läge för kontinuerligt körning, lämpligast inom området $\alpha \approx 0^\circ \dots 15^\circ$.

15. Pressparti enligt patentkrav 13 eller 14, kännetecknat därav, att efter nämnda överföringssektor (α) är torkningsviran (80) och pappersbanan (W) som är uppuren av denna ledd över en brytsugcy- 35 linder eller -vals (83a) med undertrycksatt spåryta (84) till den första torkningscylindern (82) av torkningspartiet.

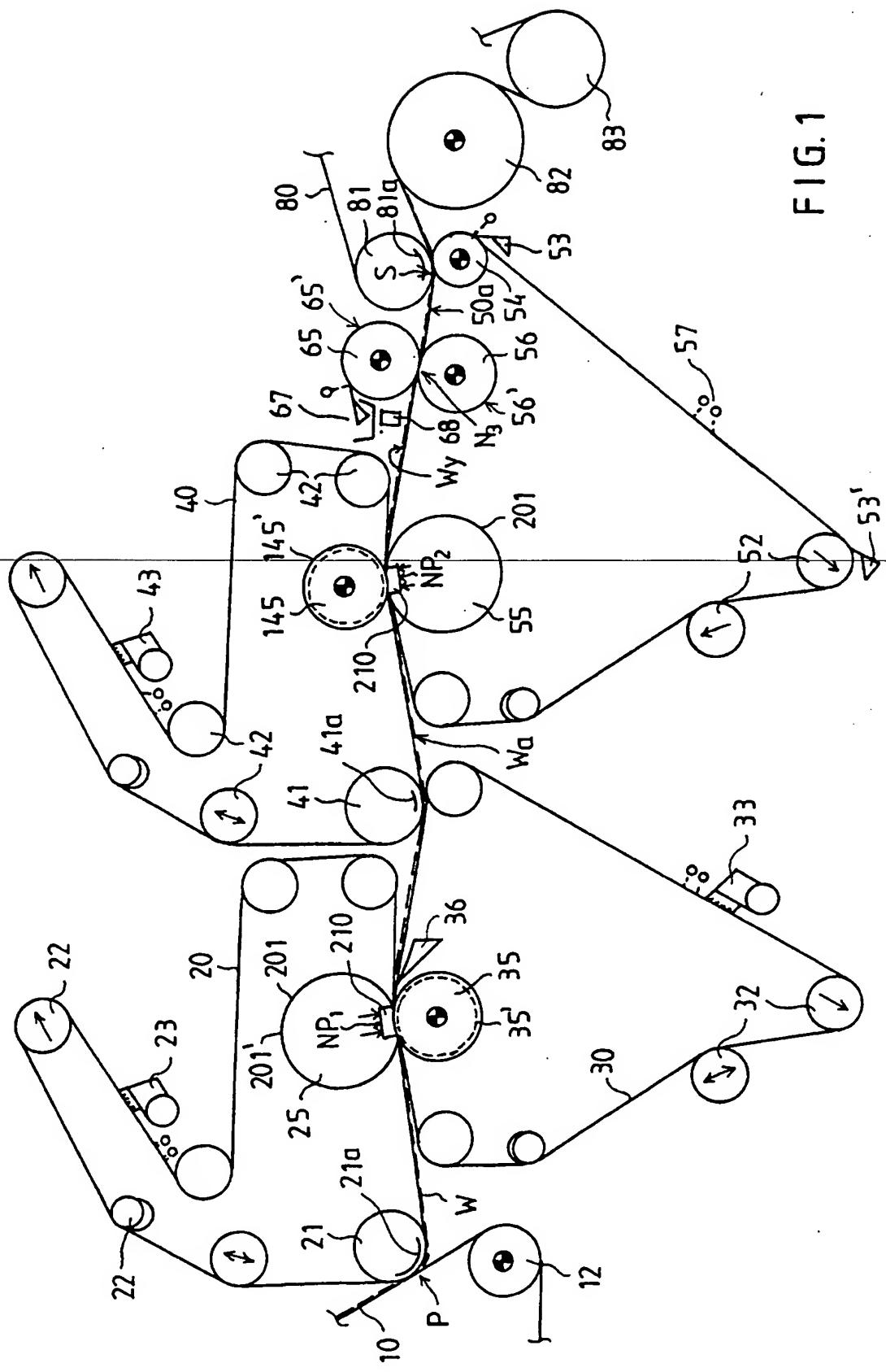
95610

18

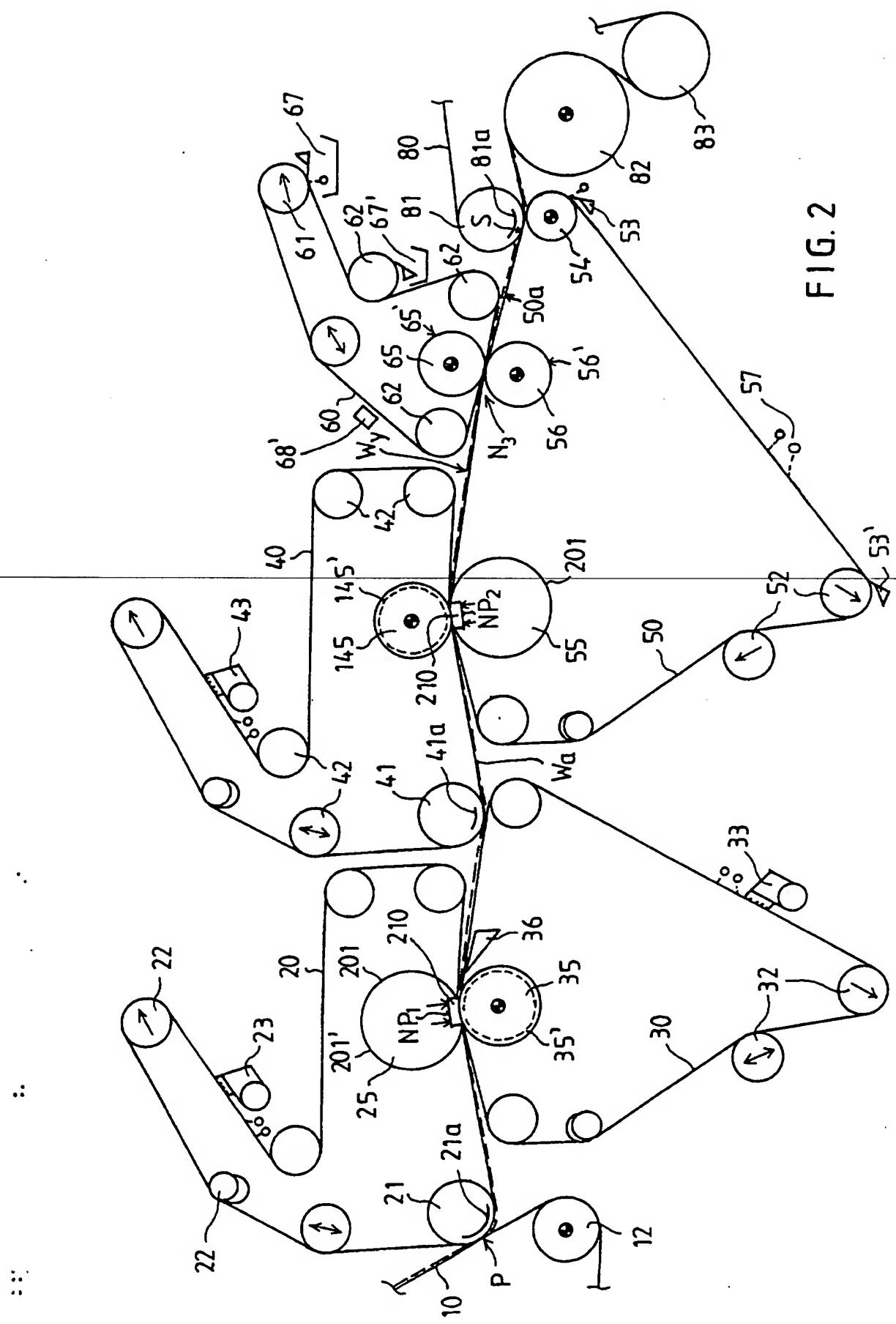
16. Pressparti enligt något av patentkraven 13-15, k a n n e t e c k -
n a t därav, att en blåsningslåda (86) är anordnad i förbindelse med
nyputrymmet (NC) som sluter sig mellan brytcylindern (83a) efter nämnda
överföringssektor (α) och torkningsviran (80) för att hindra eller
5 minska störande övertryck som stör stödkontakten av banan (W) som in-
duceras i nämnda nyputrymme (NC).

95610

FIG. 1

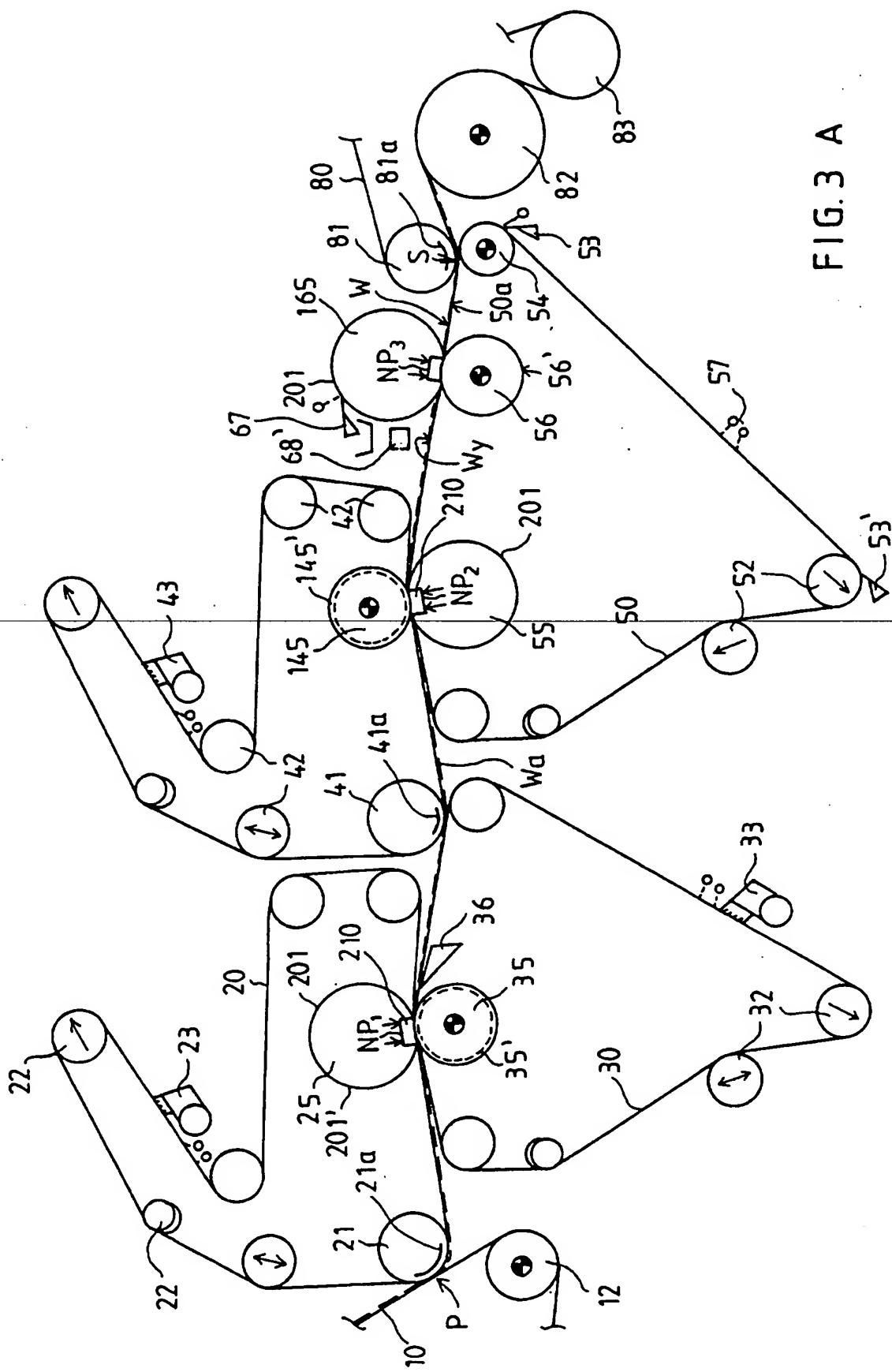


95610



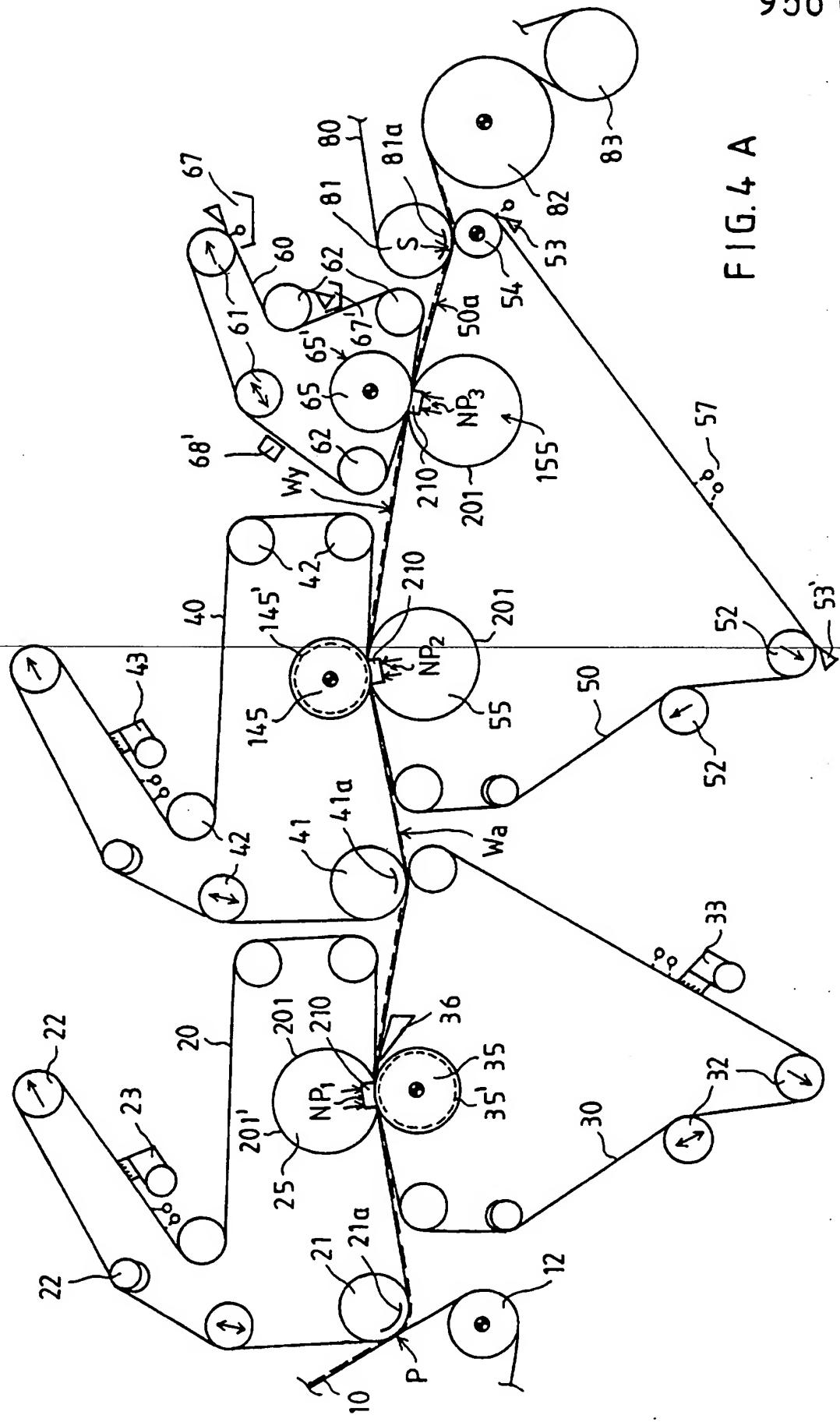
95610

FIG. 3 A



95610

FIG. 4 A



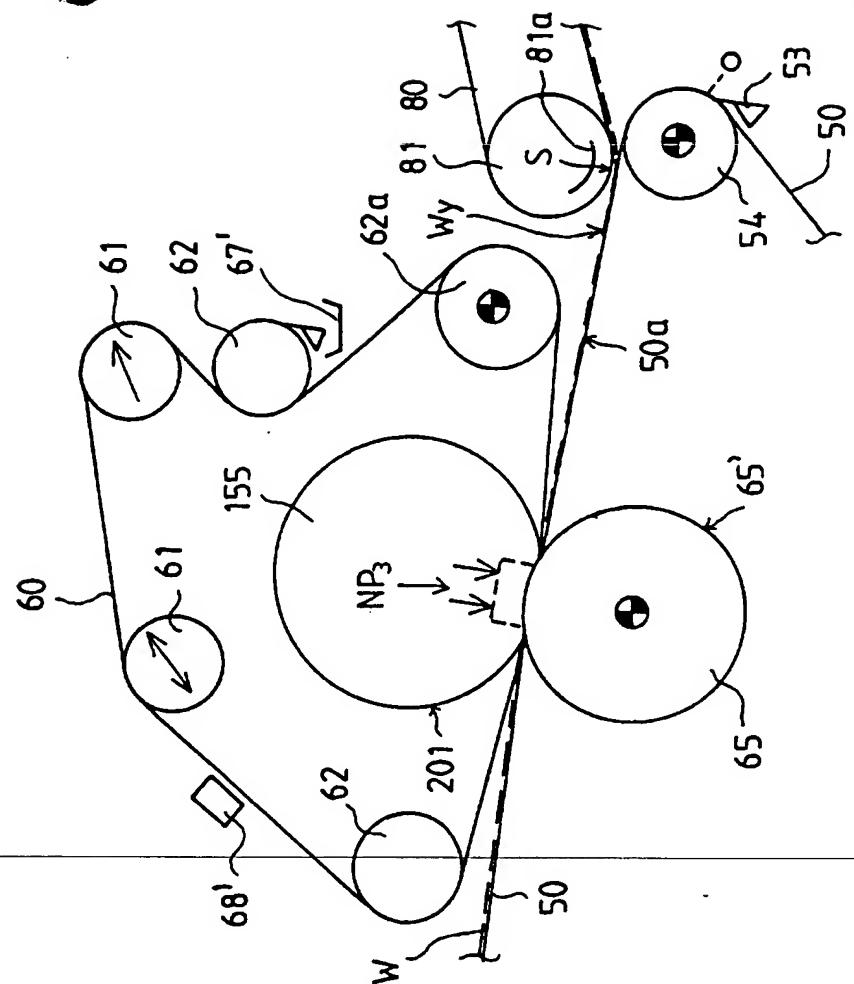


FIG. 4 B

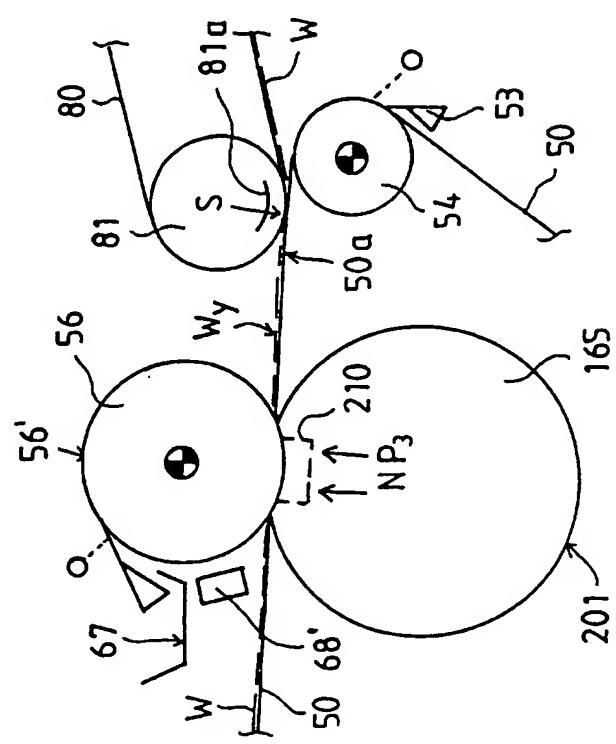
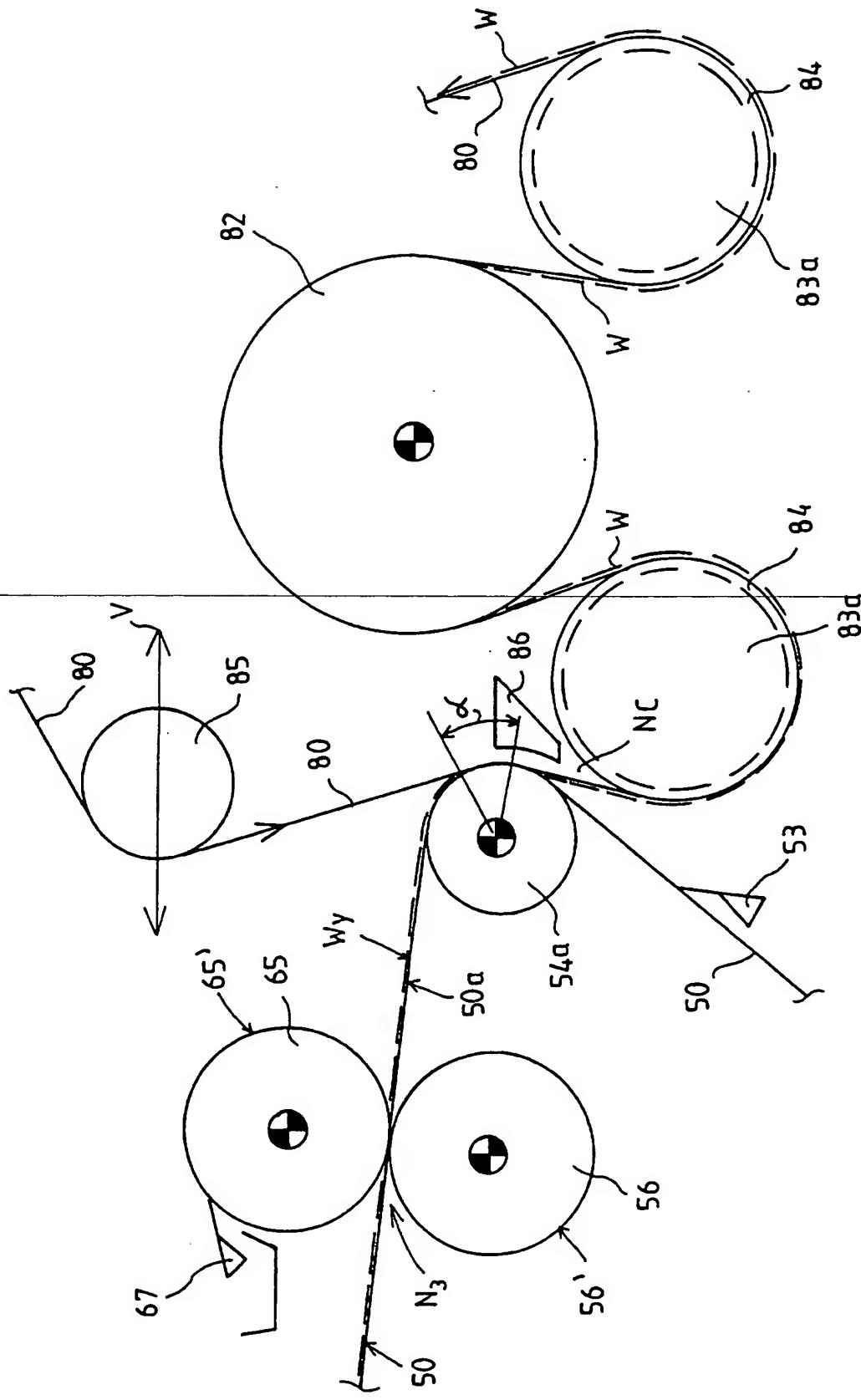


FIG. 3 B

95610



5
FIG

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.